圧着アプリケーター

AP105-GT5-30/1.6-2.9P-ID

取扱説明書

はじめに

この度は，ＧＴ５－３０／１．６－２．９ＰＣＦ用圧着アプリケーターＡＰ１０５－ＧＴ５－３０／１．６－２．９Ｐ－ＩＤをご購入頂き誠に有難うございます。
本アプリケーターは、適合プレスＣＭ－１０５に取り付け適合端子ＧＴ５－３０／１．６－２．９ＰＣＦの中心線が単線ケーブルの圧着を行うアプリケーターです。
ご使用前に本書をよくお読み頂き十分ご理解の上、正しくご使用下さいます様お願い致します。

ご注意

（1）本書の一部または全部を無断転載する事は固くお断り致します。
（2）本書の内容は，将来予告なしに変更する事があります。
（3）本書の内容につきましては，万全を期して作成致しましたが、万一ご不審な点や，誤り，記載洩れ等お気付きの点が御座いましたらご連絡下さい。
（4）当社では、本製品の運用を理由とする損失、逸失利益等の請求につきましては（3）項にかかわらず責任を負いかねますのでご了承下さい。
（5）本製品がお客様により不適切に使用されたり，本書の内容に従わず使用されたりまたはヒロセ電機㈱以外の第三者により修理，変更された事等に起因して生じた損害等につきましては，責任をおいかねますのでご了承下さい。
（6）海外においては，本制品の保守修理対応をしておりませんのでご承知下さい。

目次

第１章　仕様と構成

１－１　適合端子及び標準適合ケーブル ---------- 4
１－２　各部名称 ---------- 4

第２章　アプリケーター操作方法

２－１　作業を始める前に ---------- 5
２－２　作業手順 ---------- 6

第３章　保守と点検

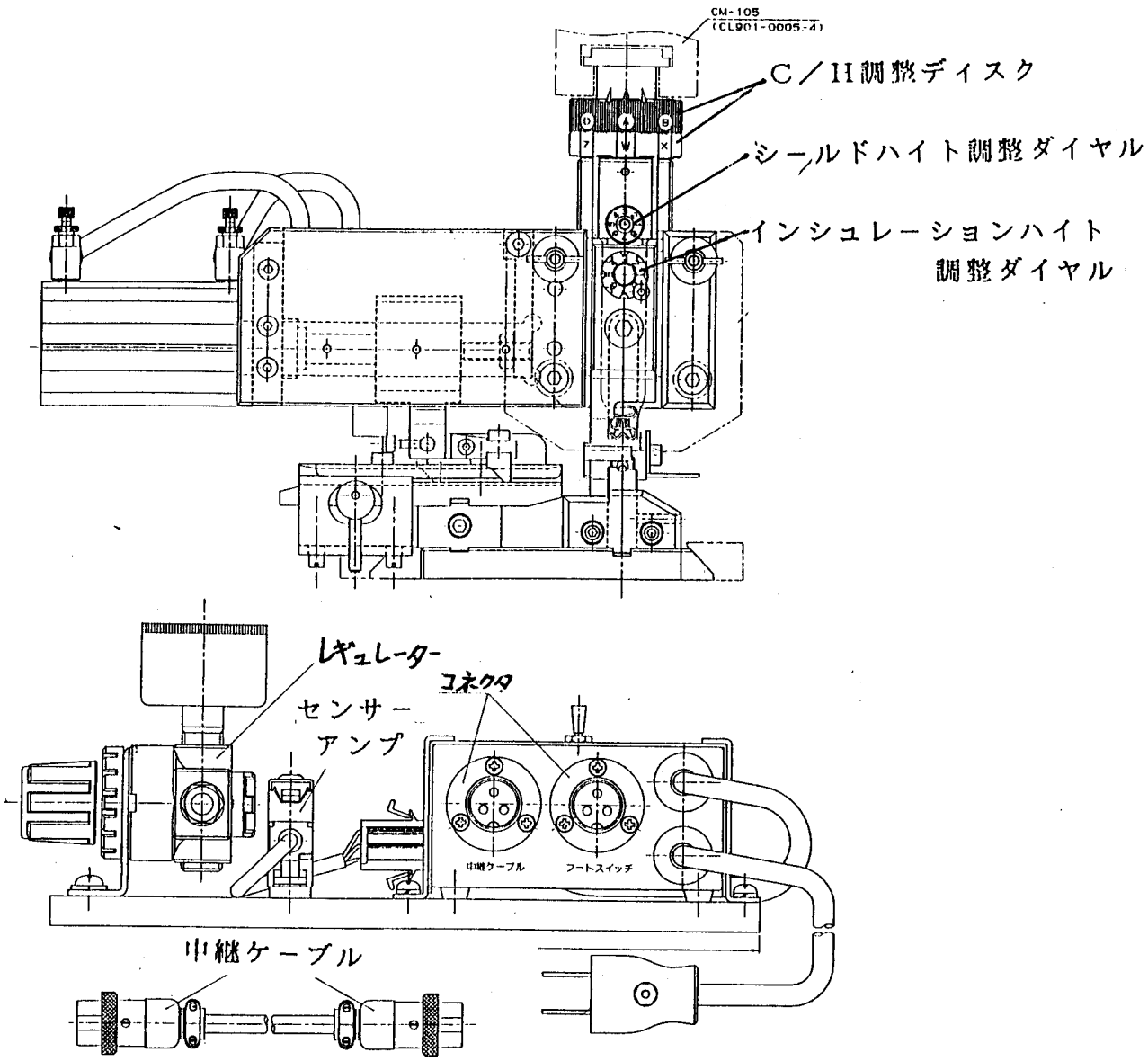
３－１　消耗部品の交換方法 ---------- 8

１－１　適合端子及び標準適合ケーブル

適合端子名称 ＧＴ５－３０／１．６－２．９ＰＣＦ（ＣＬ５５９－０１４５－８）

標準適合電線 メーカー：四国電線㈱
型　　式：１．５Ｃ－２Ｖ（単線）

１－２　工具形状及び各部名称



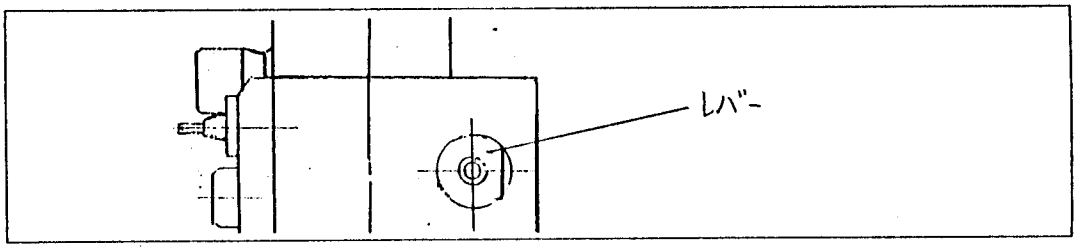
第２章　アプリケーター操作方法

２－１　作業を始める前に

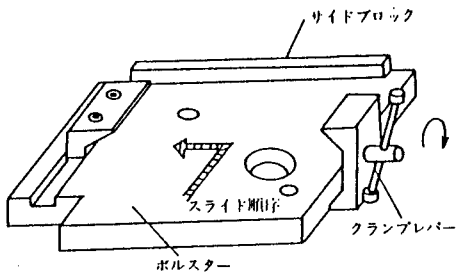
（１）アプリケーターのプレスへの取付け

①プレスの電源が、ＯＦＦな事を確認します。

②アプリケーターのレバーを押し、ラムを持ち上げます。



③アプリケーターのシャンクがプレスのシャンクホルダーに収るようにプレスのボルスター面上をアプリケーターがサイドブロックに突き当たるまでスライドします。

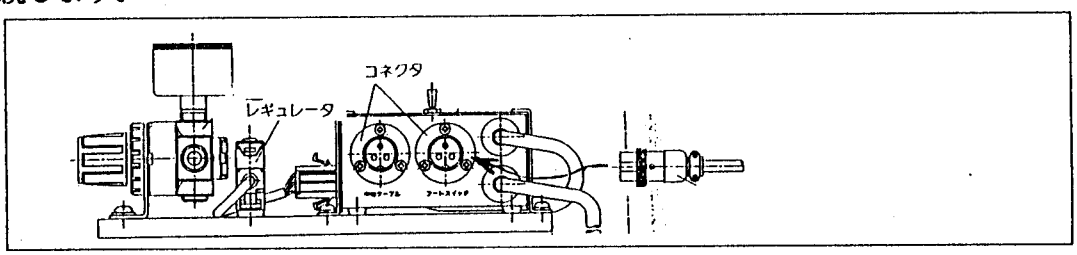


④クランプレバーを締め付けて、アプリケーターを固定します。

（２）配線

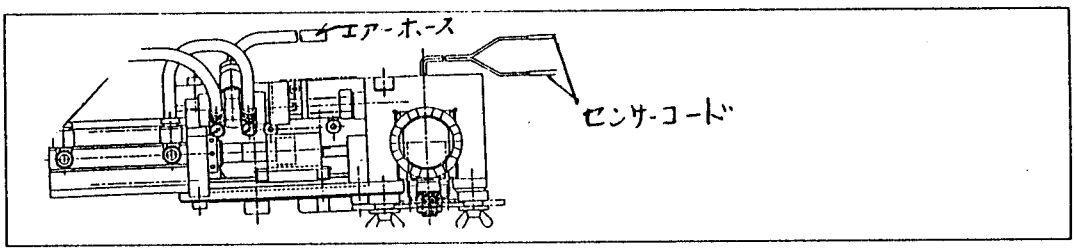
①アプリケーターの背面より出ているセンサーのコードを電気ボックスのアンプに差込みます。

②プレスのフートスイッチのケーブルを電気ボックスのフートスイッチ側コネクタに接続します。



③中継ケーブルによりプレスと電気ボックスを中継します。

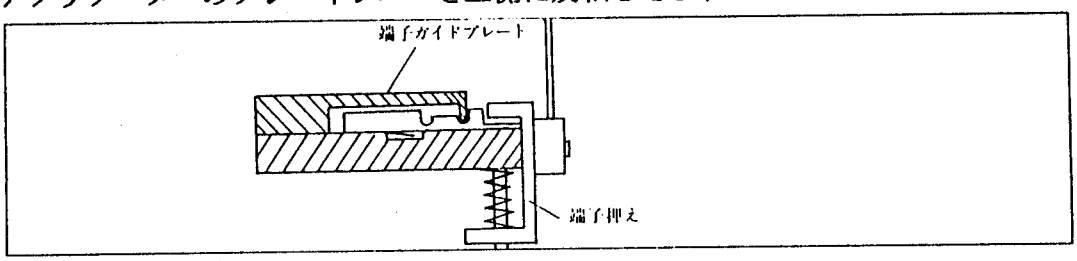
④エアーホースをアプリケーター、電気ボックスのレギュレーターに接続します。



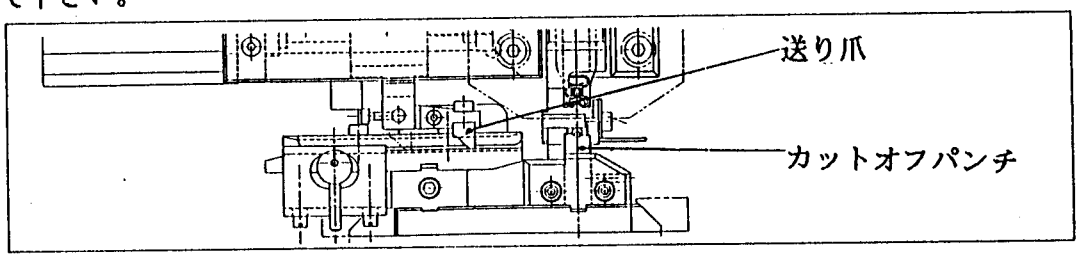
2－2　作業手順

（1）端子セット

①アプリケーターのブレーキレバーを上側に反転させます。



②送り爪を上げて、端子を通します。その際カットオフパンチを下に押しながら通すと引っ掛かり無く端子は通ります。端子が、圧着位置に来た時、センサーが半納する事を確認して下さい。



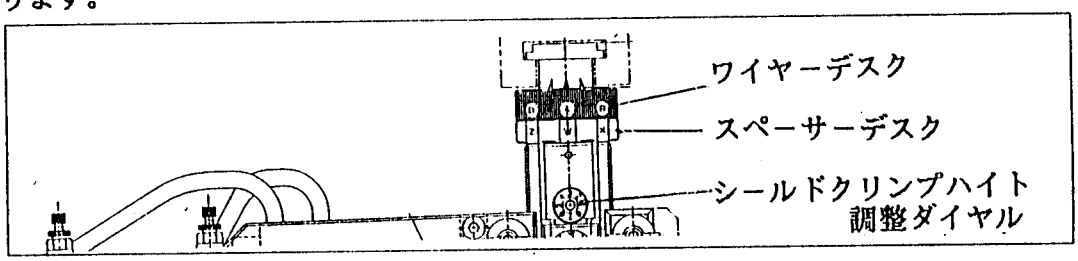
③端子押えレバーを元に戻し端子を固定します。

（2）クリンプハイト調整

本端子の圧着箇所は、芯線、シールド、外被の３ヵ所が有ります。
それぞれ次の手順で調整していきます。

①芯線クリンプハイト

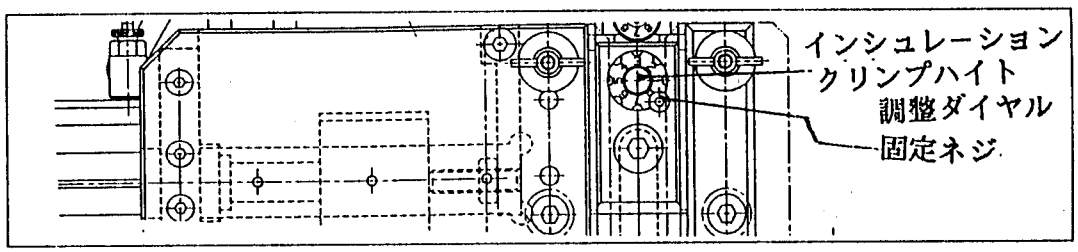
ワイヤーデスク、スペーサーデスクをＡＷに合わせます。
圧着を行い規格値に対しての差を確認します。
ワイヤーデスク、スペーサーデスクの位置を合わせます。
ワイヤーデスクは、Ａ➡Ｄの順に１段階で約０．１２㎜クリンプハイトが低くなります。
スペーサーデスクは、Ｗ➡Ｚの順に１段階で約０．０３㎜クリンプハイトが低くなります。



②シールドクリンプハイト調整方法

シールドクリンプハイト調整ダイヤルを１番に合わせます。
ダイヤルは、手前に引く事により回転します。
圧着を行い規格値との差を確認します。
シールドクリンプハイト調整ダイヤルの位置を合わせます。
ダイヤルは、１➡８の順番に１目盛毎に約０．０５㎜クリンプハイトは低くなります。

③被覆クリンプハイト調整方法
インシュレーションクリンプハイト調整ダイヤルを１番に合わせます。
インシュレーションクリンプハイト調整ダイヤルは固定ネジを外す事により回転します。
圧着を行い規格値との差を確認します。
インシュレーションクリンプハイト調整ダイヤルの位置を合わせます。
ダイヤルは、１→８の順番に１目盛毎に約０．０５㎜クリンプハイトは低くなります。
調整後ネジを締めつけます。



注意：全てのダイヤル調整が完了したところで、再度圧着を行い各々のクリンプハイトが規格を満足したか確認を行って下さい。

（3）圧着
①プレス、電気ボックスの電源を入れます。

②エアーをつなぎます。

③ケーブルストッパーに端末処理したケーブルの先端を突き当てます。
注意：ケーブルは、端子のほぼ真上に来るようにして下さい
端子とケーブルの位置が離れていますと端子内にケーブルが収らず圧着ミスとなります。又、アプリケーターの部品を破損する恐れも有ります。

④フートスイッチを踏む事によりプレスが作動し、圧着が行われます。
注意：フートスイッチは圧着した端子を取り出すまで続けて踏まないで下さい。
２度打ちとなりアプリケーターの部品を破損する恐れが有ります。

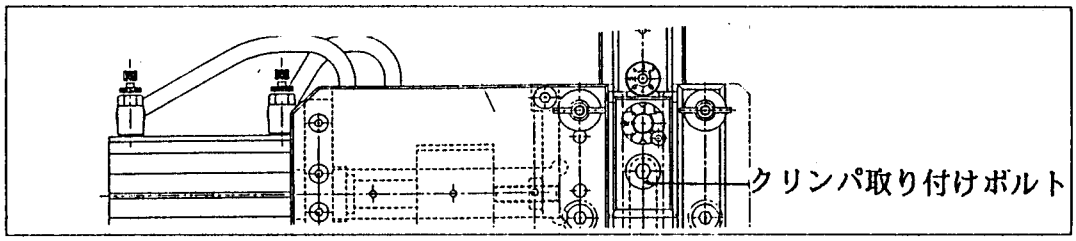
⑤検査
次の項目が規格を満足しているか検査を行います。
・クリンプハイト
・圧着形状（ベルマウス寸法、ベントアップダウン、ツイスト、ローリング）
・圧着寸法（電線位置、カットオフタブ、バリ）
・導通耐圧検査

注意：各規格は添付資料クリンプハイト設定表及び圧着品質基準を参照下さい。

３－１　消耗部品の交換

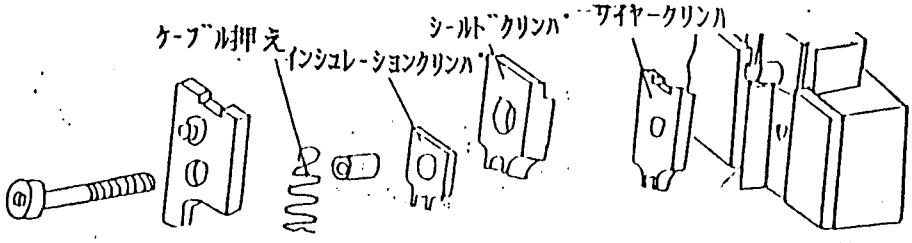
（１）クリンパ交換方法

①クリンパ取り付けボルトを外します。



②クリンパを全て外し各部品を布等で清掃します。

③交換する部品を入れ替えワイヤークリンパ、シールドクリンパ、インシュレーションクリンパ、電線押え、アクチュエーターの順番にラムの溝の中に収めていきます。



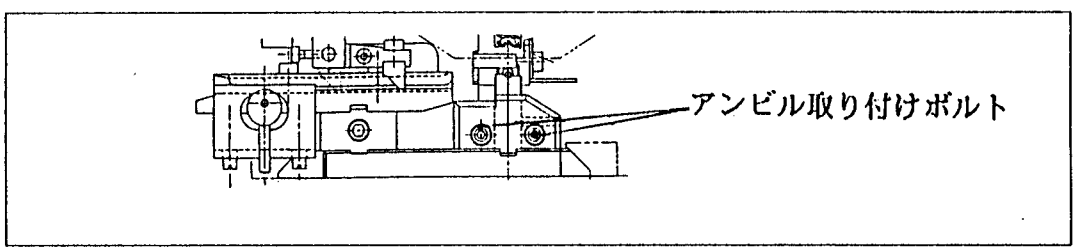
注意：各クリンパは、表示側が作業者側に向くようにセットします。
シールドクリンパ、インシュレーションクリンパの中にインシュレーションスペーサーを忘れずにいれて下さい。インシュレーションスペーサーを入れ忘れますとクリンプハイト調整ダイヤルは回転しません。

④ボルトを仮締めします。

⑤各部品をラムに押し付けボルトを締め付けます。
注意：クリンパとラムの間に隙間が有りますとクリンプハイトが設定値からくるいが生じます。
各部品がラムの溝内に収っていませんと部品を破損する恐れが有ります。

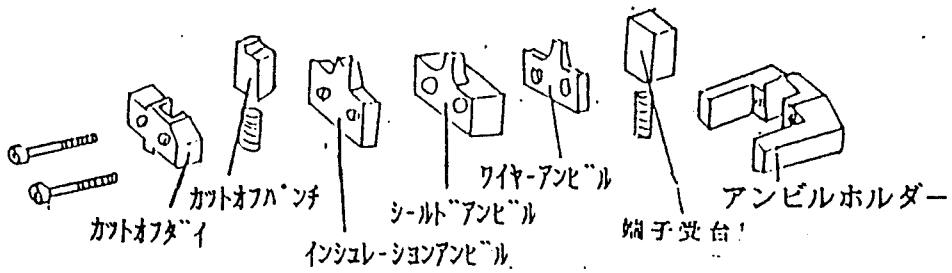
（２）アンビル交換方法

①アンビル取り付けボルトを外します。



②アンビルを全て外し各部品を布等で清掃します。

③交換する部品を入れ替えワイヤーアンビル、シールドアンビル、インシュレーションアンビル、カットオフパンチ、カットオフダイの順番にアンビルホルダーの溝の中に収めていきます。



注意：各アンビルは、表示側が作業者側に向くようにセットします。

④ボルトを仮締めします。

⑤各部品を下に押し付けボルトを締め付けます。
注意：アンビルとベースプレートの間に隙間が有りますとクリンプハイトが設定値からくるいが生じます。
　カットオフパンチはスプリングにより上に持ち上げる力が働きますので注意して下さい。

（3）消耗部品一覧表
①～⑥の部品には、刻印が表示されておりますので、御注文の際は番号をご指定下さい。
各部品は、番号表示が作業者側に向くようにお取付け下さい。

NO	HRSコード	部品名	表示NO	備考
①	901-5019-6(61)	ｲﾝｼｭﾚｰｼｮﾝｸﾘﾝﾊﾟ	075721	
②	901-5019-6(62)	ｼｰﾙﾄﾞｸﾘﾝﾊﾟ	075196	
③	901-5019-6(63)	ﾜｲﾔｰｸﾘﾝﾊﾟ	075167	
④	901-5019-6(64)	ｲﾝｼｭﾚｰｼｮﾝｱﾝﾋﾞﾙ	075198	
⑤	901-5019-6(65)	ｼｰﾙﾄﾞｱﾝﾋﾞﾙ	075199	
⑥	901-5019-6(66)	ﾜｲﾔｰｱﾝﾋﾞﾙ	075168	
⑦	901-5019-6(67)	ｶｯﾄｵﾌﾊﾟﾝﾁ		
⑧	901-5019-6(68)	ｶｯﾄｵﾌﾀﾞｲ		
⑨	901-5019-6(69)	ｹｰﾌﾞﾙ押え		
⑩	901-5019-6(70)	端子ﾘﾌｵｰﾏｰ		
⑪				

HRSコードの無い部品を御注文の際は、部品名を御指定下さい。

取扱説明書番号	
TAD-P-6502	
発行年月	1994年12月
改定年月	年　月

ヒロセ電機株式会社

HIROSE ELECTRIC CO., LTD.

本社　〒141　東京都品川区大崎5丁目5番23号
5-23, OSAKI 5-CHOME SINAGAWA-KU, 141 JAPAN

本装置に関するお問い合せは，弊社生産後術部迄ご連絡下さい。
生産技術部　〒222　横浜市港北区菊名7丁目3番13号
TEL 045 (402) 7725　FAX 045 (432) 6681